2021 年 10 月 12 日

各　位

公司名称　尼得科机床株式会社
代表者名　代表取缔役社长　若林　谦一
所 在 地　滋贺县栗东市六地藏 130 番地

尼得科机床 隆重推出龙门五面加工中心的最新产品「MVR-Hx」系列
加速发展扩大大型机床的市场

◆广泛应用于大型部件加工，更便于客户的选型
◆适用于高精度･高效率加工

尼得科机床株式会社（社长：若林谦一 总公司：滋贺县栗东市）10 月 12 日隆重推出龙门五面加工中心的高端机型「MVR-Hx 系列」。继之前推出的 MVR-Cx 系列，进一步扩充并完善了产品线，以适应大型部件加工的市场需求。连续投入覆盖日本及海外所有市场的新机型并加大加快销售活动的力度，从而进一步实现我司机床事业的扩大发展。

MVR-Hx 系列，是面向高精度・高效率加工的客户群，从没有热变位且更易于操作的概念出发而新开发的机型。通过抑制主轴热延伸的轴心冷却功能以及不受环境温度变化的构造主体等抗热对策的彻底实施，可以适用于，从模具等追求表面高品质的加工到一般部件的加工，从轻型切削到重切削的各种素材等广泛范围的加工。由内部冷却主轴的轴心冷却功能为标准配置。即使是在 8,000 转/分的高速运转时也可以保持刀具先端位置的稳定性，精加工时的刀具间段差可以控制 3.5μm 以下。在 4,000 转/分的重切削加工领域，通过选配的齿轮驱动主轴(opt.)可以实现最大扭矩 3,430N・m 的加工，为了实现高扭矩下的稳定加工，构造主体采用了刚性更高的铸件。快速进给速度可以达到业界高水平的 Y 轴：35m/分,Z 轴：20m/分，从而大大提高了生产性。

另外，为了彻底排除受热及长期加工对精度的影响，采用了封入温度控制介质的热稳定立柱，以及横轨断热对策，各轴定位尺的最佳配置，空间误差补偿功能等。通过这些技术，可以正确把握机器的状态，实现更高水平的高精度加工。

此外，不仅追加了扩大操作面板的可动范围以在接近加工点的位置进行操作，利用新开发的操作支援功能 Nidec Navi 进行简单操作等，可以提高操作人员工作效率的丰富功能，还标准搭载了本公司独有的 IoT 平台「DIASCOPE」系统，同时提供快速・安心的支持和服务。另外，我们还准备了丰富的成套选配项目，可以根据客户的加工目的进行定制。

此机型将于 10 月 12 日～15 日，18 日～20 日在本公司栗东工厂新设立的大型机床展厅内，举行「新产品发布会」。

MVR 系列自 2003 年开始销售以来，凭借高精度和高生产性博得认可和好评，在模具，产业机械，工程机械及半导体制造装置等广泛行业领域中都有实际的经验和业绩。MVR-Hx 正是以这些宝贵经验为基础，以“所有产业界的所有加工更加自由的首选产品“为目标进行开发并投入市场。
尼得科机床，将通过生产原点的机床产业，为提高客户的生产效率而作出最大的贡献。

MVR-Hx

【龙门五面加工中心 MVR-Hx 系列的主要规格】

项目				MVR25Hx	MVR30Hx	MVR35Hx	MVR40Hx	MVR45Hx
龙门立柱宽幅			mm	2,050	2,550	3,250	3,750	4,250
工作台	工作面积	宽	mm	1,500	2,000	2,500	3,000	3,500
		长度	mm	3,000（opt. 4,000、5,000、6,000、8,000）	3,000（opt. 4,000、5,000、6,000、8,000、10,000）	4,000（opt. 5,000、6,000、8,000、10,000）		6,000（opt. 8,000、10,000）
	承载重量		ton/m	12/3.0（opt. 15/4.0、18/5.0、20/6.0、20/8.0）	20/3.0（opt. 25/4.0、30/5.0～10.0）	25/4.0（opt. 30/5.0～10.0）		35/6.0（opt. 30/8.0、25/10.0）
主轴端到工件安装面的距离			mm	1,650（opt. 2,010）		1,850（opt. 2,150）		2,150
主轴头	滑枕尺寸		mm	□350				
	主轴转速（主轴电机出力）		min-1 (kw)	20～8,000 (连续 22/30：低速/高速) 以下为选配 40～12,000（18.5/26：低速/高速） 11～4,000（22/30：连续/30 分） 17～6,000（22/30：连续/30 分）				
ATC 刀具数			把	60（opt.80,100,120,180）				